

WI 18 R -E 318 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 318-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível para soldagem de aços inoxidáveis CrNiMo, porém, por ser estabilizado com nióbio, possui uma maior resistência à corrosão intergranular.

APLICAÇÃO

METAL BASE: AISI 316L,AISI 316 Ti,AISI,316 DIN 14571. DIN 14580 e ligas de inox CrNiMo,

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	Nb					
0,08 Max.	17,0-20,0	11,0-14,0	2,00-3,00	0,50-2,50	1,00 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.	6XC 1,0Max.					

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
550 Mín.	25 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	45-65	CC+/CA
3,25	70-115	
4,00	110-160	
5,00	150-190	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.
Rev. 02 data 20/02/2025